

# SNI

SNI 05-4389-1996

Standar Nasional Indonesia

**Balok penyangga untuk cetak plastik**

46

A 08/6-1996  
SNI 05-4389-1996

## PENDAHULUAN

Standar "Balok Penyangga untuk Cetakan Plastik" disusun karena:

1. Adanya keterkaitan dengan standar industri yang telah ditetapkan.
2. Untuk menunjang ekspor non migas.

Standar ini telah dibahas dalam rapat-rapat teknis, dan pra-konsensus pada tanggal 29 Juni 1995 dan terakhir dirumuskan dalam Rapat Konsensus Nasional pada tanggal 2 Nopember di Jakarta.

Hadir dalam rapat-rapat tersebut wakil-wakil dari produsen, konsumen, lembaga ilmu pengetahuan dan lembaga penelitian serta instansi pemerintah yang terkait.

Sebagai acuan standar ini adalah JIS B 5113-1989 "*Spacer Blocks of Moulds for Plastics*".

## DAFTAR ISI

	Halaman
PENDAHULUAN .....	i
DAFTAR ISI .....	ii
1. RUANG LINGKUP .....	1 dari 5
2. BENTUK DAN UKURAN .....	1 dari 5
3. SYARAT BAHAN BAKU .....	2 dari 5
4. SYARAT MUTU .....	3 dari 5
5. CARA UJI .....	3 dari 5
6. SYARAT LULUS UJI .....	5 dari 5
7. SYARAT PENANDAAN .....	5 dari 5



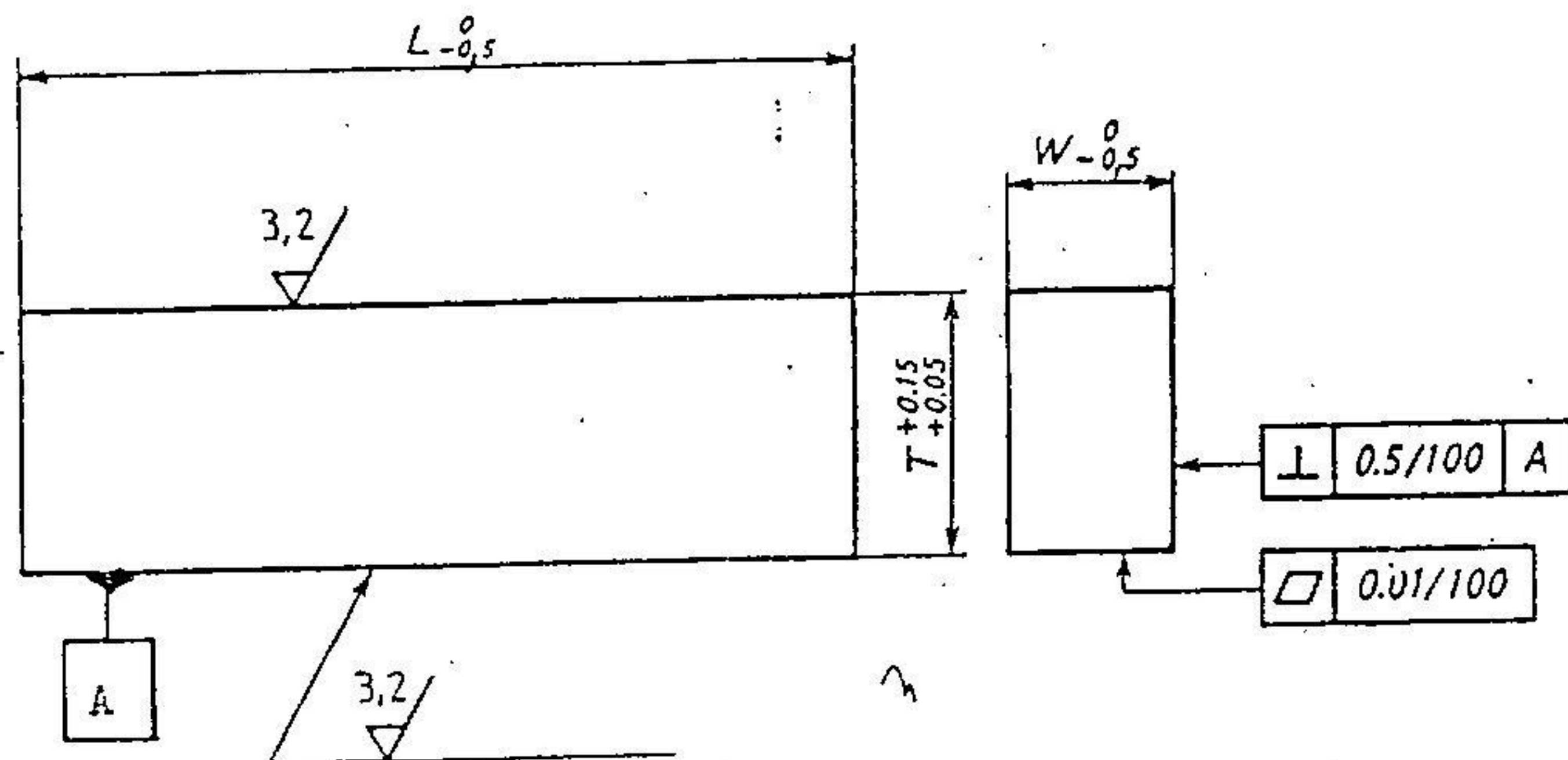
## BALOK PENYANGGA UNTUK CETAKAN PLASTIK

### 1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi bentuk dan ukuran, syarat bahan baku, syarat mutu, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan balok penyangga untuk cetakan plastik.

### 2. BENTUK DAN UKURAN

Bentuk balok penyangga harus sesuai dengan petunjuk pada gambar dan ukurannya sesuai Tabel I.



Gambar  
Bentuk Balok Penyangga

Tabel I  
Ukuran-ukuran Balok Penyangga Satuan : mm

W	L	T
24	130 150	40 50
28	130 150 180 200 230 250 300	50 60 70 80
33	180 200 230 250 300 350	50 60 70 80
38	200 230 240 250 300 350 400 450	50 60 70 80 90
43	230 250 270 300 350 400	50 60 70 80 90 100
48	250 270 300 350 400 450 500	60 70 80 90 100
53	300 350 400 500	70 80 90 100
58	300 320 350 400 450 500 550 600	70 80 90 100 110 120
63	350 400 450 500 550 600 650 700	70 80 90 100 110 120
68	400 450 500 550 600 700	100 110 120 130
73	400 450 500 550 600 700	90 100 120 130
78	450 500 550 600	100 110 120 130
88	500 600 700 800	100 110 120 130 140
98	550 600 650 700 750 800 850 900 950 1000	100 120 150 170 200
118	600 650 700 750 800 850 900 950 1000	100 120 130 150 170 200
138	750 800 850 900 950 1000	120 130 150 170 200
158	850 900 950 1000	130 150 170 200

### 3. SYARAT BAHAN BAKU

Bahan baku untuk balok penyangga adalah baja C 50, C 50 E4, C 50 M2, C 55, C 55 E4, C 55 M2 dalam ISO 683-1 "direct-Hardening unalloyed and low-alloyed wrought steel in form of different block products" atau dapat pula digunakan baja lain yang mempunyai kemampuan setara atau lebih.



## **4. SYARAT MUTU**

### **4.1 Tampak Luar**

Tampak luar balok penyangga harus bebas dari berbagai cacat yang dapat merugikan dalam penggunaan, seperti : karat dan goresan.

### **4.2 Kekasaran Permukaan**

Kekasaran permukaan balok penyangga harus sesuai dengan petunjuk pada gambar.

### **4.3 Kerataan, Keseragaman Tebal dan Ketegaklurusan**

#### **4.3.1 Kerataan**

Kerataan kedua permukaan T harus sesuai dengan petunjuk pada gambar.

#### **4.3.2 Keseragaman Tebal**

Keseragaman tebal T maksimum 0,01 mm per 100 mm.

#### **4.3.3 Ketegak Lurusan**

Ketegak lurusan permukaan T terhadap permukaan W harus sesuai dengan petunjuk pada gambar.

#### **4.3.4 Kombinasi Perbedaan Ukuran**

Apabila dua buah balok penyangga dikombinasikan menjadi satu set, perbedaan ukuran T maksimum 0,02 mm.

## **5. CARA UJI**

### **5.1 Tampak Luar**

Pengujian tampak luar dilakukan secara visual atau menggunakan kaca pembesar.

US 2632/11

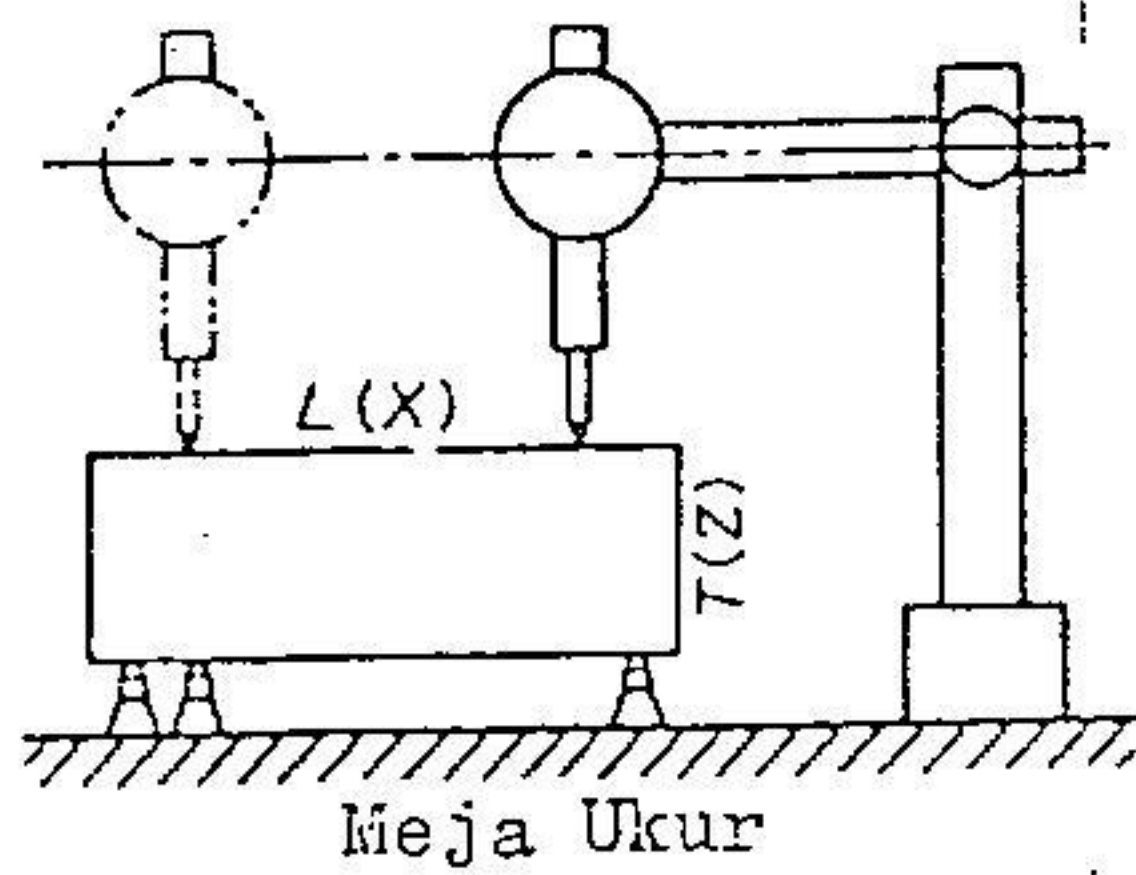
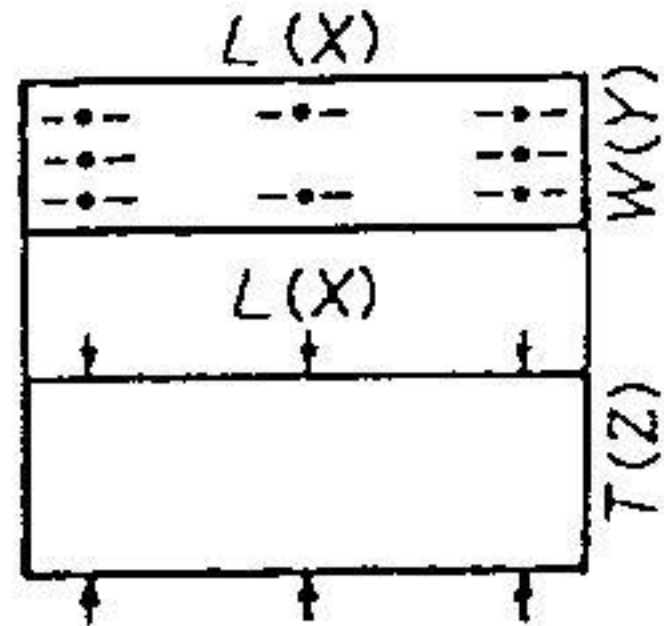
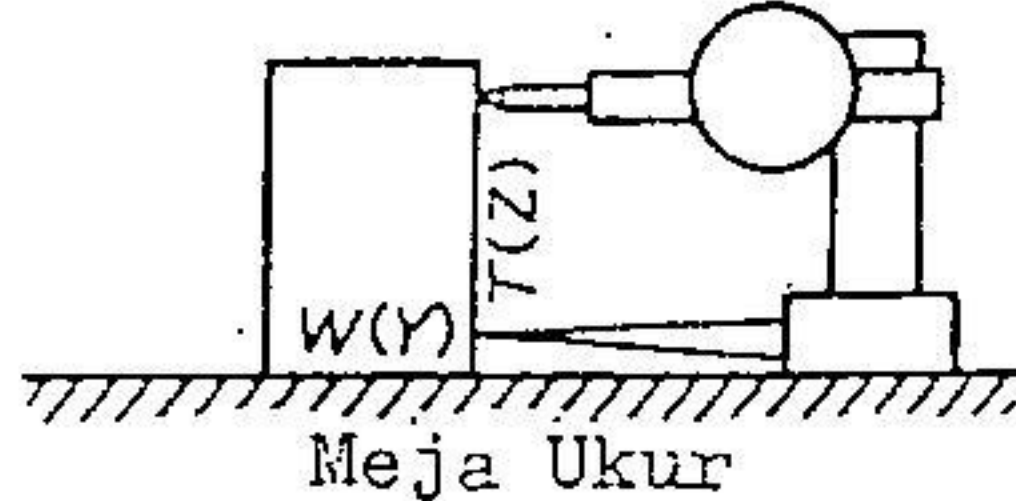
## 5.2 Kekasaran Permukaan

Pengujian kekasaran permukaan balok penyangga dilakukan secara visual dengan membandingkan pada contoh kekasaran permukaan, ditunjukkan dalam SNI 1.1.1 "Alat Ukur Pembanding untuk Kekasaran Permukaan Benda Kerja Hasil Permesinan"

## 5.3 Kerataan, Keseragaman Tebal dan Ketegaklurusan

Pengujian kerataan, keseragaman tebal dan ketegak-lurusan dilakukan sesuai dengan Tabel III.

Tabel III  
Metoda Pengujian kerataan Permukaan,  
Keseragaman Tebal dan Ketegaklurusan

Bagian Pengukuran	Metode Pengukuran	Gambar Metode Pengukuran
Kerataan Permukaan	Topang balok penyangga oleh 3 buah penumpu yang tingginya bisa diatur (lihat gambar). Sentuhkan jam ukur pada permukaan bagian atas balok penyangga, jalankan jam ukur ke arah belakang dan luar, ke arah kiri dan kanan dalam daerah ukuran nominal. Nilai Pengukuran adalah nilai perbedaan maksimum dari hasil pengukuran.	
Keseragaman Tebal	Ukur tebal balok penyangga di 8 titik (tempat) yang jaraknya 10 mm dari sisi permukaan (lihat gambar). Nilai pengukuran adalah nilai perbedaan maksimum dari hasil pengukuran.	
Ketegak-lurusan Permukaan acuan Y terhadap permukaan Z	Letakkan permukaan acuan 1 balok penyangga pada meja ukur (lihat gambar). Ukur ketegak lurus permukaan acuan Z dengan alat ukur ketegaklurusan. Nilai pengukuran adalah nilai perbedaan maksimum dari hasil pengukuran.	

\*) Rancangan SNI ini telah dikonsensuskan dalam Rapat Konsensus di Jakarta tanggal 31 Oktober 1995.



## **6. SYARAT LULUS UJI**

Balok penyangga dinyatakan lulus uji apabila memenuhi ketentuan-ketentuan dalam butir 4.

## **7. SYARAT PENANDAAN**

### **7.1 Penandaan pada Produk**

Setiap produk balok penyangga harus diberi tanda dengan mencantumkan:

- a. Simbol bahan
- b. Lebar (W) x panjang (L) x tebal (T)

### **7.2 Penandaan pada Kemasan**

Setiap kemasan balok penyangga harus diberi tanda dengan mencantumkan:

- a. Nama produk
- b. Simbol bahan
- c. W x L x T
- d. Jumlah
- e. Nama perusahaan atau merek.





**BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN**  
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4  
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270  
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : [bsn@bsn.go.id](mailto:bsn@bsn.go.id)